

Gala Mig 4000 i DP + D-4R i

Equipo MODULAR de soldadura multiproceso. Sinérgico-Pulsado.



CARACTERÍSTICAS GENERALES

Descripción:

Fuente de potencia de soldadura multiproceso MIG/MAG – MMA. Inverter de regulación sinérgico-pulsada. Sistema modular con devanadora independiente.

Uso:

Utilización industrial. Soldadura MIG/MAG de aceros normales, inoxidables y aluminio. Recomendada para trabajos de alto rendimiento con hilos de 1.2 mm de acero. Modo de soldadura con electrodo revestido (MMA).

Alimentación eléctrica:

3Ph. 400V –50/60Hz

Características principales

- Sistema modular. Heavy Duty: 350 A / 100% - 400 A / 60%.
- Devanadora independiente de gran robustez y portabilidad.
- Soldadura MIG-MAG de hilos macizos Ø 0.8-1.0-1.2 mm
- Soldadura MIG-MAG de hilos tubulares.
- Soldadura MMA. Función VRD.
- Regulación sinérgica de potencia. Facilidad de manejo.
- Programas de soldadura sinérgico-pulsados para aceros.
- Display digital de regulación y lectura de parámetros
- Motor de arrastre con sistema de 4 ruletas engranadas.

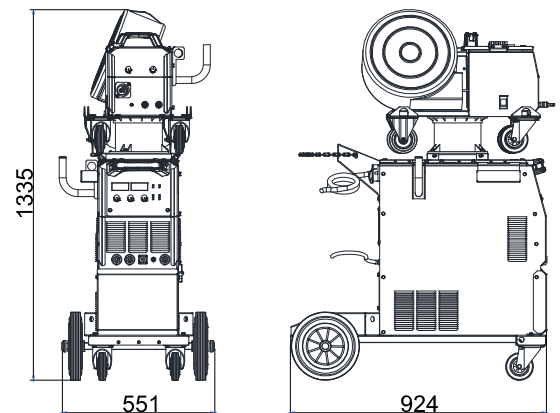
Intensidades/Factor de marcha:

350 A / 100% - 400 A / 60%



Características Técnicas principales

Característica Técnica	GALA MIG 4000 i DP
Tensión de entrada U ₁ (50/60hz)	(3 Ph) 400V ±10%
Intensidad máxima de entrada I _{1max}	22 A
Intensidad efectiva de entrada I _{1eff}	22 A
Tecnología Fuente de potencia	INVERTER IGBT
Eficiencia	88 %
Procesos de soldadura	MIG-MAG / MMA
Margen de regulación I _{2min} ÷ I _{2max}	30÷350 A
Intensidad de soldadura I ₂ 100%	350 A / 100 %
Tensión de soldadura U _{2min} -U _{2máx}	10 – 40 V (Reg. continua)
Diámetros de hilos soldables	0.8 – 1.0 – 1.2
Sistema de devanado	Independiente - 4 Ruletas
Velocidad máxima de hilo	24 m/min
Ventilación	FORZADA
Tipo de conector soldadura	HEMBRA 35-50
Dimensiones totales (↑ → ↗) mm	1335-938x551X924
Peso total	85 Kg
Peso fuente de potencia (sin devanadora)	62 Kg
SEGÚN NORMAS UNE-EN 60974	



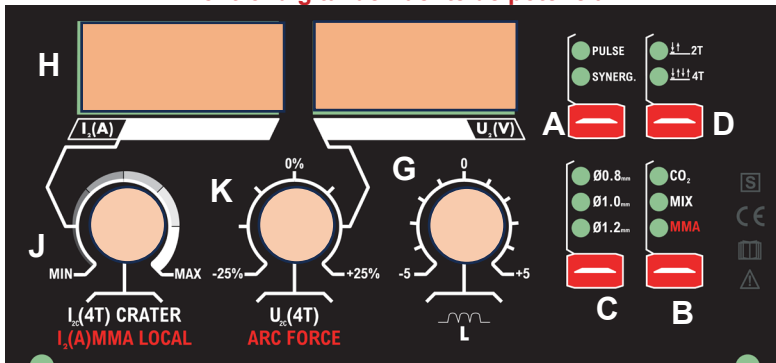
Elementos accesorios integrados de serie	
Referencia	Descripción
42800000	GALA MIG 4000 i
66800000	DEVANADORA D-4R i
43912063	CABLE MASA 1x50 mm ²
43512018	CONEX.MAQUINA-GAS(2M)/RACOR
42416121	2 Ruletas 0.8-1.0 mm "V"
42416122	2 Ruletas 1.0-1.2 mm(V)
63800000i	CONEXION DEVANADORA (5MT)

Opciones de conexión devanadora	
Referencia	Descripción
63881000i	CONEXION DEVANADORA (10MT)
63884000i	CONEXION DEVANADORA (15MT)
63882000i	CONEXION DEVANADORA (20MT)

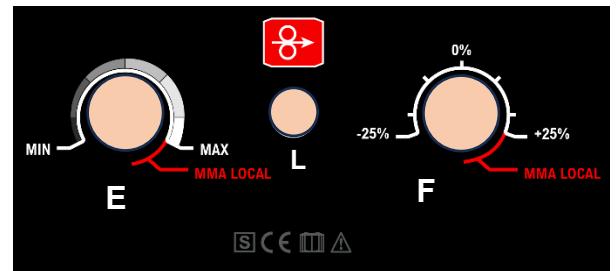
Elementos accesorios Recomendados	
Referencia	Descripción
880036P	Antorcha MIG 36 M8
EMIG	Consumibles para Antorcha MIG 36 en estuche
PK4012	Antorcha MIG 400 - 4 METROS
PK5012	Antorcha MIG 500 - 4 METROS
EMIGPK 400-500	Consumibles para Antorcha MIG 400-500 en estuche
37600000	EN-2 Ar-CO ₂ (315 Kg. /cm ² 28 L/min.)
35500000	ECONOGALA (Economizador de gas)
5998F	PANTALLA GASWELD DARK
42416127	Ruletas 1.0-1.2 mm "U"
42416128	Ruletas 1.0-1.2 mm "Estrizada"

CONTROL DIGITAL

Control digital de fuente de potencia



Control en devanadora



Función o característica	GALA MIG 4000 i DP
Selección MIG-MAG : manual-sinérgico-pulsado	Pulsador A
Selección de programa MAG Fe CO ₂ /Fe Ar-CO ₂	Pulsador B
Selección Diámetro de hilo	Pulsador C (0.8 – 1.0 - 1.2 mm)
Regulación I ₂ (A) de Int. de soldadura MIG-MAG	Mando E de devanadora
Lectura de I ₂ (A) consignada MIG-MAG	Display H
Regulación U ₂ (V) MIG-MAG modo manual	Mando F
Corrección U ₂ (V) MIG-MAG modo sinérgico	Mando F de devanadora
Regulación I ₂ (A) de Intensidad de cráter (modo 4T)	Mando J
Lectura de I ₂ (A) de corriente de cráter consignada	Display H
Regulación / corrección de U ₂ (V) de tensión de cráter	Mando K
Lectura de U ₂ (V) consignada	Display I
Control/corrección electrónica de la dinámica de soldadura	Mando G
Control de ciclo 2T-4T	Mando D
Sistema cambio de polaridad	SI (Inversión por conexión)
Voltímetro-Amperímetro digital	Displays (H-I)
Sangrado de Hilo	Boton L
Proceso de Soldadura MMA	Selección con Mando B
Regulación I ₂ (A) de Int. de soldadura MMA	Mando E ó J
Lectura de I ₂ (A) consignada MMA	Display H